

Catalytic steam reformation process for methanol

Patent Number: DE4420752
Publication date: 1995-09-14
Inventor(s): BENZ UWE DIPL ING (DE); HEIL DIETMAR DIPL ING (DE)
Applicant(s):: DAIMLER BENZ AG (DE)
Requested Patent: ☐ DE4420752
Application Number: DE19944420752 19940615
Priority Number(s): DE19944420752 19940615
IPC Classification: C01B3/32
EC Classification: B01J8/02H, B01J8/04, B01J8/04B4D, B01J8/04H, C01B3/32B, H01M8/06B2C
Equivalents:

Abstract

A process for the catalytic steam reformation of methanol. A steam/methanol mixture is supplied at a specified temperature. The process takes place in at least two steps. In at least a first step (1) the methanol is incompletely reacted at high temperature using an optimal heat transition process. In at least one later step (6) the methanol reaction is completed. Also claimed apparatus for carrying and the process.

Data supplied from the esp@cenet database - I2



DEUTSCHES
PATENTAMT

②

②① Aktenzeich n: P 44 20 752.2
②② Anmeldetag: 15. 6. 94
④③ Offenlegungstag: 14. 9. 95

DE 44 20 752 A 1

Mit Einverständnis des Anmelders offengelegte Anmeldung gemäß § 31 Abs. 2 Ziffer 1 PatG

⑦① Anmelder:

Daimler-Benz Aktiengesellschaft, 70567 Stuttgart,
DE

⑦② Erfinder:

Heil, Dietmar, Dipl.-Ing., 88693 Deggenhausertal, DE;
Benz, Uwe, Dipl.-Ing., 88690 Uhltingen-Mühlhofen,
DE

Prüfungsantrag gem. § 44 PatG ist gestellt

⑤④ Zweistufige Methanol-Reformierung

⑤⑦ Die Erfindung betrifft ein Verfahren und eine Vorrichtung zur katalytischen Wasserdampfreformierung von Methanol. Erfindungsgemäß wird vorgeschlagen, den Reformierungsprozeß zweistufig durchzuführen, wobei das Methanol in der ersten Stufe in einem wärmeübergangsoptimierten Prozeß bei hoher Temperatur unvollständig umgesetzt wird und anschließend in einer nachgeschalteten Stufe eine den Methanolumsatz vervollständigende Reaktor gegebenfalls bei niedrigerer Temperatur durchgeführt wird. Dabei können unterschiedliche, für die jeweilige Reaktion optimierte Katalysatoren eingesetzt werden. Als erste und zweite Stufe kann jeweils wahlweise ein Reformer in Plattenbauweise oder in einer Rohrbündelanordnung verwendet werden.

DE 44 20 752 A 1

Die Erfindung betrifft ein Verfahren und eine Vorrichtung zur katalytischen Wasserdampfreformierung von Methanol gemäß dem Oberbegriff des Hauptanspruchs.

Aus dem JP-AB 63-166701 ist eine plattenförmige Vorrichtung zur Methanol-Reformierung bekannt, bei der durch die Anordnung von Platten mit dazwischenliegenden Abstandshaltern abwechselnd Reaktions- und Heizräume ausgebildet sind. Die Reaktionsräume sind mit einem Katalysatormaterial gefüllt, mit dessen Hilfe das eingeleitete Methanol unter Zufuhr von Wärme reformiert wird.

Die Aufgabe der Erfindung besteht darin, ein Verfahren und eine Vorrichtung zur Methanol-Reformierung mit verringertem Platzbedarf zu schaffen.

Die Aufgabe wird erfindungsgemäß durch die kennzeichnenden Merkmale des Patentanspruchs 1 gelöst.

Durch die zweistufige Reformierung ist es möglich, einen kompakten Reaktor mit ausreichender Ausbeute bereitzustellen. In der ersten Stufe, die hinsichtlich des Wärmeeintrags optimiert ist, wird der Reaktion möglichst isotherm die notwendige Energie zugeführt. Die Ausbeute wird dann in einer zweiten Stufe, die hinsichtlich des Umsatzes optimiert ist, vervollständigt. Da die zweite Stufe auch bei etwas niedrigeren Temperaturen betrieben werden kann ist es außerdem möglich, den CO-Anteil im Reformgas zu reduzieren.

Weitere Vorteile und Ausgestaltungen gehen aus den Unteransprüchen und der Beschreibung hervor. Die Erfindung ist nachstehend anhand einer Zeichnung näher beschrieben, wobei

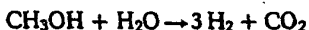
Fig. 1 den prinzipiellen Aufbau einer erfindungsgemäßen Vorrichtung,

Fig. 2 ein Ausführungsbeispiel eines plattenförmigen Reaktors,

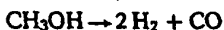
Fig. 3 ein weiteres Ausführungsbeispiel eines plattenförmigen Reaktors, und

Fig. 4 ein Ausführungsbeispiel für einen Rohrreaktor zeigt.

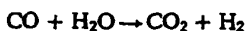
Bei der katalytischen Wasserdampfreformierung wird ein Gemisch aus Methanol und Wasserdampf unter Zufuhr von Wärme an einem geeigneten Katalysator zu Wasserstoff umgesetzt, wobei gleichzeitig Kohlendioxid entsteht:



Diese Reaktion läßt sich aufteilen in die stark endotherme Pyrolyse



und in die schwach exotherme Shift-Reaktion:



Bei mobilen Anwendungen, beispielsweise bei der Wasserdampfreformierung für Brennstoffzellen in Kraftfahrzeugen, ist es wichtig, daß die benötigte Ausbeute an Wasserstoffgas bei möglichst geringem Platzbedarf und Gewicht bereitgestellt werden kann. Da die Reaktion nur unter Wärmezufuhr abläuft, ist die Ausbeute jedoch abhängig vom Wärmeeintrag. Daher sollte der Reaktor so ausgebildet sein, daß ein optimaler Wärmeübergang von einem bereitgestellten Wärmeträgermedium auf das Reformgas und auf das Katalysatormaterial

al gewährleistet wird. Hierzu werden im allgemeinen eine Vielzahl aufwendig gestalteter Heizkanäle benötigt, so daß sich der Anteil des mit Katalysator gefüllten Volumens am Gesamtvolumen verringert. Da die Ausbeute jedoch auch von der aktiven Katalysatormenge abhängt, bedeutet dies gleichzeitig wiederum eine Verringerung der Ausbeute. Somit ist es entscheidend, die Methanolreformierung hinsichtlich dieser beiden Faktoren zu optimieren.

Fig. 1 zeigt eine zweistufige Vorrichtung zur Reformierung von Methanol, bestehend aus einem ersten Reaktor 1 und einem zweiten Reaktor 6. Dem ersten Reaktor 1 wird über eine Zuleitung 2 das Methanol/Wasserdampfgemisch zugeführt. Über eine erste Heizleitung 3 wird dem Reaktor 1 außerdem ein Wärmeträgermedium zugeführt und nach dem Durchströmen des Reaktors 1 über eine erste Abströmleitung 4 wieder abgeführt. Nach dem Durchströmen des Reaktors 1 wird das Gasgemisch, welches noch Anteile nicht umgesetzter Edukte enthält, über eine Verbindungsleitung 5 zu einem zweiten Reaktor 6 weitergeleitet. Das bei der Reformierung entstandene Produktgas, vornehmlich ein Gemisch aus Wasserstoff und Kohlendioxid, wird anschließend über eine Auslaßleitung 7 abgeleitet. Dem zweiten Reaktor 6 kann über eine zweite Heizleitung 8 ebenfalls ein Wärmeträgermedium zugeführt werden, welches anschließend über eine zweite Abströmleitung 9 wieder abgeführt wird. Prinzipiell können hierbei sowohl flüssige als auch gasförmige Wärmeträgermedien eingesetzt werden. Insbesondere die zweite Reaktionsstufe 6 kann jedoch auch elektrisch beheizt werden. Der genaue Aufbau der beiden Reaktoren 1, 6 wird weiter unten anhand der Fig. 2 bis 4 näher beschrieben.

Mit Hilfe der oben beschriebenen Anordnung wird die Reformierung des Methanol/Wasserdampfgemisches in einem zweistufigen Prozeß durchgeführt. Die erste Stufe, die im ersten Reaktor 1 abläuft, ist hinsichtlich des Wärmeübergangs zwischen dem Wärmeträgermedium und dem Katalysatormaterial beziehungsweise dem zu reformierenden Gas optimiert. Hierbei wird die Umsetzung des Methanols bei einer Temperatur von 250°–350° Celsius durchgeführt, wobei der Umsetzungsgrad in dieser ersten Stufe vorzugsweise weniger als 90% beträgt.

In der zweiten Stufe wird anschließend der Umsatz von Methanol vervollständigt. Hierzu sollte diese zweite Stufe 6 ein günstiges Verhältnis von Reaktormasse zu Katalysatormasse aufweisen. Außerdem kann die zweite Stufe 6 zur Verringerung des CO-Gehalts bei etwas niedrigeren Temperaturen und nur schwach beheizt oder adiabatisch betrieben werden. Für die zweite Stufe 6 wird ebenfalls ein Katalysator verwendet, wobei in den beiden Stufen 1, 6 unterschiedliche, für den jeweiligen Prozeß optimierte Katalysatoren Verwendung finden können. Es ist prinzipiell auch möglich, beide Stufen in einer gemeinsamen Anordnung zu integrieren. Die gesamte Reaktion wird unter Druck, vorzugsweise 1–15 bar, betrieben.

Für die Kombination der beiden Stufen 1, 6 gibt es drei Möglichkeiten, wobei prinzipiell die erste Stufe 1 bezüglich des Wärmeeintrags und die zweite Stufe 6 bezüglich des Umsatzes optimiert wird. Die erste Möglichkeit besteht darin, in beiden Stufen 1, 6 die Wasserdampfreformierung bei 250°–350°C durchzuführen. Weiterhin kann die zweite Stufe 6 auch bei Temperaturen von 150°–250°C betrieben werden, wobei hierbei die CO-Shift-Reaktion bevorzugt abläuft. Bei der dritten Möglichkeit wird in der ersten Stufe 1 ausschließlich

die Pyrolyse bei 250° – 350° C durchgeführt, wobei hier-
bei in der zweiten Stufe 6 wiederum die CO-Shift-Reak-
tion bei 150° – 250° C bevorzugt durchgeführt wird.

Anhand der Fig. 2 und 3 wird nun der prinzipielle
Aufbau eines plattenförmigen Reaktors 16 näher be-
schrieben, wobei jeweils nur eine Einzelzelle dargestellt
ist. Der gesamte Plattenreaktor 16 kann aus einer Viel-
zahl solcher Einzelzellen aufgebaut werden. Im Ausführ-
ungsbeispiel gemäß Fig. 2 besteht der Plattenreaktor
16 aus mehreren Trennplatten 10, durch welche ab-
wechselnd Reaktionskanäle 11 und Heizkanäle 12 aus-
gebildet werden. Im Reaktionskanal 11, dem über die
Zuleitung 2 das Methanol/Wasserdampf-Gemisch zuge-
führt wird, ist eine Katalysatorschüttung 13 eingebracht.
Zwischen den Trennplatten 10, die den Heizkanal 12
bilden, ist außerdem eine Stütz- beziehungsweise Strö-
mungsleitstruktur 14 eingebracht. Die Heizkanäle 12
werden über die Heizleitung 3, 8 mit dem Wärmeträger-
medium versorgt.

Fig. 3 zeigt ein weiteres Ausführungsbeispiel, wobei
gleiche Teile gegenüber Fig. 2 mit gleichen Bezugszei-
chen gekennzeichnet sind. Im Unterschied zu Fig. 2
wird hierbei keine Katalysatorschüttung 13 verwendet,
sondern die den Reaktionskanälen 11 zugewandten In-
nenseiten der Trennplatten 10 mit einem geeigneten
Katalysatormaterial 13 beschichtet. Um die Stabilität
der Vorrichtung zu gewährleisten und die Gasströmung
zu verteilen ist bei dieser Anordnung auch in den Reak-
tionskanälen 11 eine Stütz- beziehungsweise Strö-
mungsleitstruktur 14 eingebracht, wobei diese ebenfalls
mit Katalysatormaterial 13 beschichtet werden kann. Es
ist hierbei auch möglich, die Stütz- beziehungsweise
Strömungsleitstruktur 14 für die Heizkanäle 12 und/
oder die Reaktionskanäle 11 direkt in die Trennplatten
10 zu integrieren. Anstatt die Trennplatten 10 mit Kata-
lysatormaterial 13 zu beschichten ist es auch möglich,
eine oder mehrere Katalysatormatten 13 zwischen die
Trennplatten 10 einzubringen. Die Reaktionskanäle 11
werden dann entweder über separate Stützbeziehungs-
weise Strömungsleitstrukturen 14 gebildet oder bei-
spielsweise durch Prägen oder Walzen direkt in die Ka-
talykatormatten 13 eingearbeitet.

Werden beide Stufen 1, 6 als plattenförmiger Reaktor
ausgebildet, so können diese zur weiteren Reduzierung
des Gewichts auch zwischen gemeinsamen Endplatten
angeordnet werden.

Fig. 4 zeigt schließlich einen als zweite Stufe einzuset-
zenden Rohrreaktor 17, der als einfacher Schüttreaktor
ausgeführt ist. Das zylindrische Gehäuse 18 des Rohrre-
aktors 17 ist an den Stirnseiten mit der Verbindungslei-
tung 5 und der Auslaßleitung 7 verbunden. Innerhalb
des Gehäuses 18 sind mehrere parallel verlaufende Um-
lenkstrukturen 19, die jeweils senkrecht zur Gehäuse-
längsachse angeordnet sind, vorgesehen. Die Umlenk-
strukturen 19 können beispielsweise durch kreisförmige
Platten, deren Umfänge jeweils am Gehäuse anliegen
und bei denen jeweils auf gegenüberliegenden Seiten
ein Kreisabschnitt ausgespart ist, gebildet werden. Da-
durch ergibt sich für das Gasgemisch ein mäanderförmiger
Strömungsverlauf. Zur Zufuhr von Wärmeenergie
kann zusätzlich eine oder mehrere Heizvorrichtungen
15, die aus einer mit Wärmeträger durchströmten Rohr-
wendel oder einer adäquaten elektrischen Heizung be-
steht, vorgesehen werden. Dieser Rohrreaktor 17 kann
mit einem großem Durchmesser ausgebildet werden, so
daß ein günstiges Verhältnis von Reaktormasse zu Ka-
talykatormasse erreicht wird.

1. Verfahren zur katalytischen Wasserdampfrefor-
mierung von Methanol, wobei das Wasserdampf/
Methanolgemisch durch Zufuhr von Wärmeenergie
auf einer vorgegebenen Temperatur gehalten
wird, dadurch gekennzeichnet, daß mindestens
zwei Reformierungsstufen (1, 6) vorgesehen sind,
wobei in der zumindest einen ersten Stufe (1) das
Methanol in einem wärmeübergangsoptimierten
Prozeß bei höherer Temperatur unvollständig um-
gesetzt wird und wobei in der zumindest einen
nachgeschalteten Stufe (6) eine den Methanolum-
satz vervollständigende Reaktion durchgeführt
wird.
2. Verfahren nach Anspruch 1, dadurch gekenn-
zeichnet, daß die erste Stufe (1) bei einer Tempera-
tur von 250° – 350° C betrieben wird.
3. Verfahren nach Anspruch 1, dadurch gekenn-
zeichnet, daß in der mindestens einen ersten Stufe
(1) bevorzugt die pyrolytische Spaltung des Metha-
nols durchgeführt wird.
4. Verfahren nach Anspruch 1, dadurch gekenn-
zeichnet, daß in der mindestens einen zweiten Stufe
(6) bevorzugt eine CO-Shiftreaktion bei einer Tem-
peratur von 150° – 250° C durchgeführt wird.
5. Verfahren nach Anspruch 1, dadurch gekenn-
zeichnet, daß in der ersten und zweiten Stufe (1, 6)
unterschiedliche, für die jeweilige Reaktion opti-
mierte Katalysatoren (13) verwendet werden.
6. Vorrichtung zur Durchführung des Verfahrens
nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß als
erste Stufe (1) ein plattenförmiger Reformier (16)
und als zweite Stufe (6) ein plattenförmiger Refor-
mer (16) oder ein Reformier (17) in Rohr- oder
Rohrbündelanordnung verwendet wird.
7. Vorrichtung nach Anspruch 6, dadurch gekenn-
zeichnet, daß als zweite Stufe (6) ein Rohrreaktor
(17) verwendet wird, in dessen zylindrischem Ge-
häuse (18) senkrecht zur Längsachse Umlenkstruk-
turen (19) derart angeordnet sind, daß sich ein mä-
anderförmiger Strömungsverlauf ergibt.
8. Vorrichtung nach Anspruch 6, dadurch gekenn-
zeichnet, daß als erste und zweite Stufe (1, 6) ein
plattenförmiger Reformier (16) verwendet wird,
wobei beide Stufen (1, 6) zwischen gemeinsamen
Endplatten angeordnet sind.
9. Vorrichtung nach Anspruch 6, dadurch gekenn-
zeichnet, daß die benötigte Wärmeenergie über ein
Wärmeträgermedium oder über eine elektrische
Widerstandsheizung (15) zugeführt wird.

Hierzu 2 Seite(n) Zeichnungen

Fig. 1

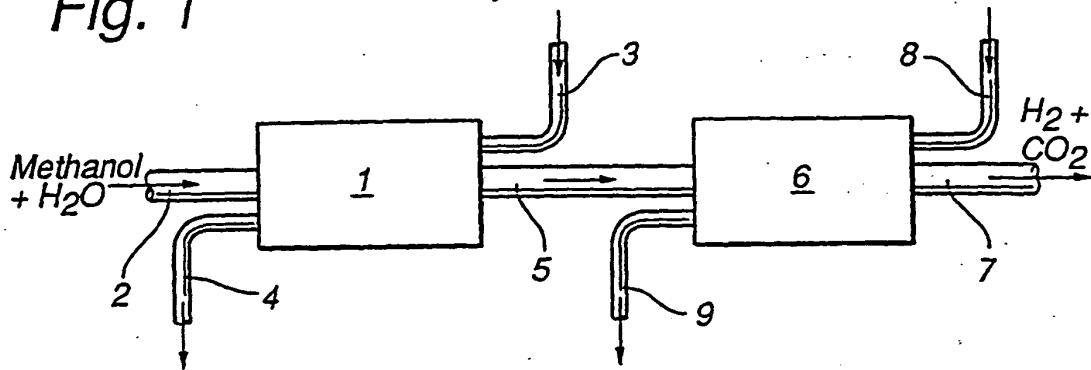


Fig. 2

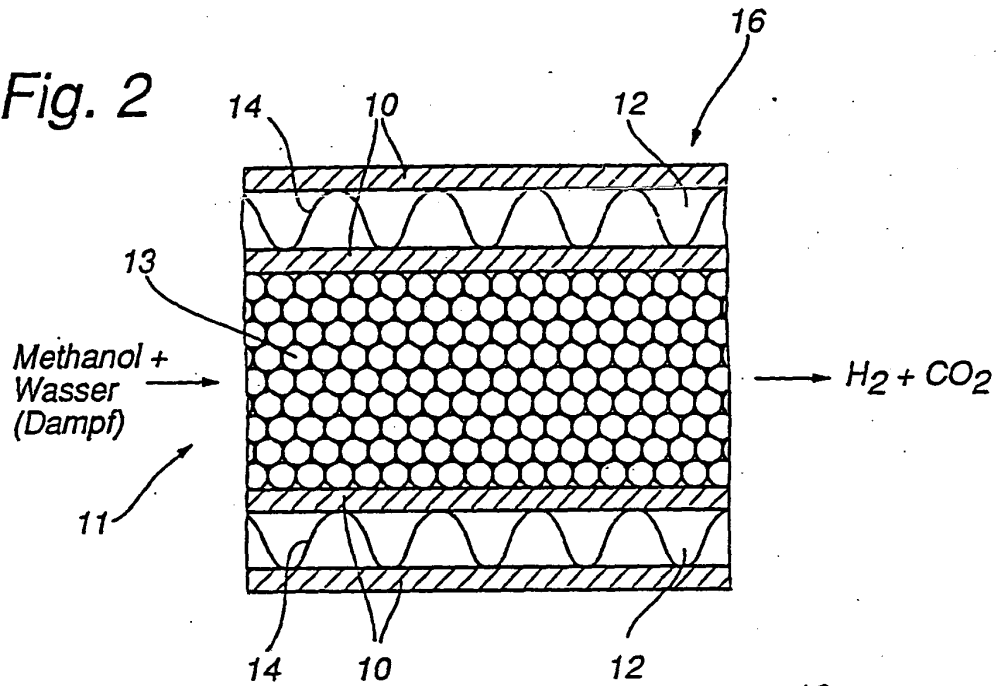


Fig. 3

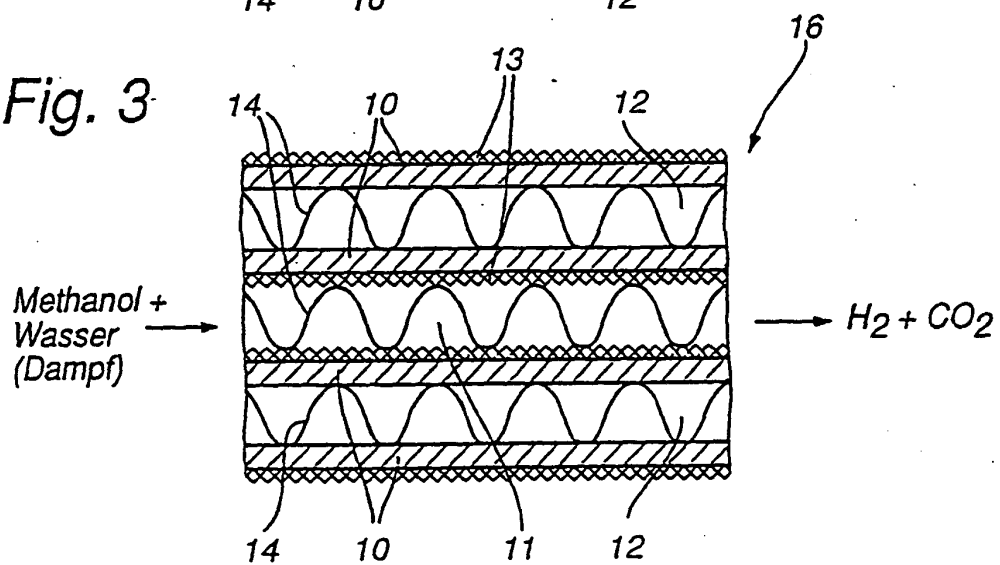


Fig. 4

